

DERWENT-ACC-NO: 1979-26936B

DERWENT-WEEK: 197914

COPYRIGHT 2006 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Embossed flexible decorative plastic sheet mfr. -
involves extruding molten thermoplastic resin onto
patterned roller, removing excess resin and applying base
web

PATENT-ASSIGNEE: PRINCESE-TORAYA KK[PRINN]

PRIORITY-DATA: 1977JP-0091882 (July 30, 1977) , 1981JP-0212024 (June 14, 1978)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<u>JP 54026851 A</u>	February 28, 1979	N/A	000	N/A

INT-CL (IPC): B29C015/00, B32B027/12

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 54026851A

BASIC-ABSTRACT:

The method comprises (i) extruding molten thermoplastic resin onto a roller having patterned surface grooves so that the resin is received in the grooves, (ii) forcing a doctor blade against the roller surface to remove excess resin, and (iii) feeding a base web into a nip formed between the embossed roller and a presser roller to transfer the resin received in the grooves onto the web.

Embossed thermoplastic pattern is secured to a flexible base web continuously. Typically the resin is PVC, the web may be any flexible material and is pre-heated by a heater.

TITLE-TERMS: EMBOSS FLEXIBLE DECORATE PLASTIC SHEET MANUFACTURE EXTRUDE MOLTEN
THERMOPLASTIC RESIN PATTERN ROLL REMOVE EXCESS RESIN APPLY BASE WEB

DERWENT-CLASS: A32 P73

CPI-CODES: A11-B09; A11-C04C; A12-S06C; A12-S07A;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0209 0215 0229 0759 2371 2421 2431 2496 2522 2628 2721 2836

Multipunch Codes: 011 03- 061 062 063 352 38& 387 415 431 437 468 477 502 551
560 566 688

⑭日本国特許庁

①特許出願公開

公開特許公報

昭54—26851

⑤Int. Cl.²
B 29 C 15/00
B 32 B 27/12

識別記号

⑥日本分類
25(5) D 60
25(9) A 2

庁内整理番号
7005—4F
7166—4F

④公開 昭和54年(1979) 2月28日

発明の数 1
審査請求 有

(全 3 頁)

④表面に多数の硬質合成樹脂裝飾片を備えた可
撓性基材の製造方法

①特 願 昭52—91882

②出 願 昭52(1977) 7月30日

⑦発 明 者 小田部正一

東京都台東区浅草橋5丁目6番
13号 山田合成株式会社内

⑧出 願 人 株式会社プリンセストラヤ
東京都台東区浅草橋2丁目4番
1号

⑨代 理 人 弁理士 杉山泰三

明 細 書

発明の名称 表面に多数の硬質合成樹脂裝飾片
を備えた可撓性基材の製造方法

特許請求の範囲

押出機のＴダイの直前に同Ｔダイと接触する
回転ロールを配し、この回転ロールの周面に相
互に間隔を有する凹溝の多数を設けると共にＴ
ダイの下方部に同じく回転ロールの周面に接触
するスキージーを配し、Ｔダイより硬質合成樹
脂形材料を押出してこれを回転ロール周面の凹
溝内に充填しその凹溝外の附着分を上記のスキ
ージーを以て拭除するようにし又これとは別個
に回転ロールを接触して回転するプレッシャロ
ールと同回転ロールの間に原反を案内しこの原

反に上記の凹溝内の合成樹脂成形物を圧着して
一体化することを特徴とする表面に多数の硬質
合成樹脂裝飾片を備えた可撓性基材の製造方法。

発明の詳細な説明

本発明は表面に多数の硬質合成樹脂裝飾片を
備えた可撓性基材の新規な製造方法に関するも
のであつて、押出機のＴダイの直前に同Ｔダイ
と接触する回転ロールを配し、この回転ロール
の周面に相互に間隔を有する凹溝の多数を設け
ると共にＴダイの下方部に同じく回転ロールの
周面に接触するスキージーを配し、Ｔダイより
硬質合成樹脂成形材料を押出してこれを回転ロ
ール周面の凹溝内に充填しその凹溝外の附着分
を上記のスキージーを以て拭除するようにし又

これとは別個に回転ロールと接触して回転ロールと接触して回転するプレツシャロールと同回転ロールの間に原反を案内しこの原反に上記の凹窩内の合成樹脂成形物を圧着して一体化することを要旨とするものである。

尚、図示せる実施例は押出機(1)のＴダイ(2)の直前に同Ｔダイ(2)と接触する回転ロール(3)を配し、この回転ロール(3)の周面に相互に小許の間隔を有する凹窩(4)・・・の多数を穿設すると共にＴダイ(2)の下方部に回転ロール(3)の周面に接触するスキージー(3)'を配し、更にこの回転ロール(3)の下方に同回転ロール(3)と接触して回転するプレツシャロール(4)を軸承し、このプレツシャロール(4)の前方に原反(5)の巻取ロール(6)及び同原反(5)の予熱ヒーター(7)を、また同じくプレ

(3)

るものであり、更に必要あるときにはこの裝飾片(10)・・・の表面にホットスタンプ方式によつて模様を印刷を施すこともある。

本発明は叙上の通りであるので表面に多数の硬質合成樹脂裝飾片を剝離不能に止着せる可撓性基材を極めて容易且つ萬能率的に得ることができる利点がある。

図面の簡単な説明

図は本発明表面に多数の硬質合成樹脂裝飾片を備えた可撓性基材の製造方法の実施例を示すものであつて、第1図は本発明方法を示す側面略図、第2図はＴダイと回転ロールと原反と裝飾片との関連を示す平面図である。

(1)・・・押出機、(2)・・・Ｔダイ、(3)・・・回転ロ

(5)

ッシャロール(4)の後方に案内ロール(8)及び原反(5)の巻込ロール(図示せず)を配し、電動機(9)によつて回転ロール(3)を回動させつつＴダイ(2)より硬質塩化ビニル成形材料を押出してこれを回転ロール(3)周面の凹窩(4)・・・内に充填し、その凹窩(4)・・・外の附着分をスキージー(3)'を以て拭除しつつ同凹窩(4)・・・内に充填分を未だ冷却固化せず粘着性を有する間に巻取ロール(6)より繰出され予熱ヒーター(7)によつて加熱されて回転ロール(3)とプレツシャロール(4)との間に案内された原反(5)に圧着し、この成形材料被圧着原反(5)、案内ロール(8)を経て巻込ロールに巻取りするようにしたものであつて、この原反(5)に圧着された成形材料は上記によつて巻取られる間に冷却固化し、自ら硬質の裝飾片(10)・・・とな

(4)

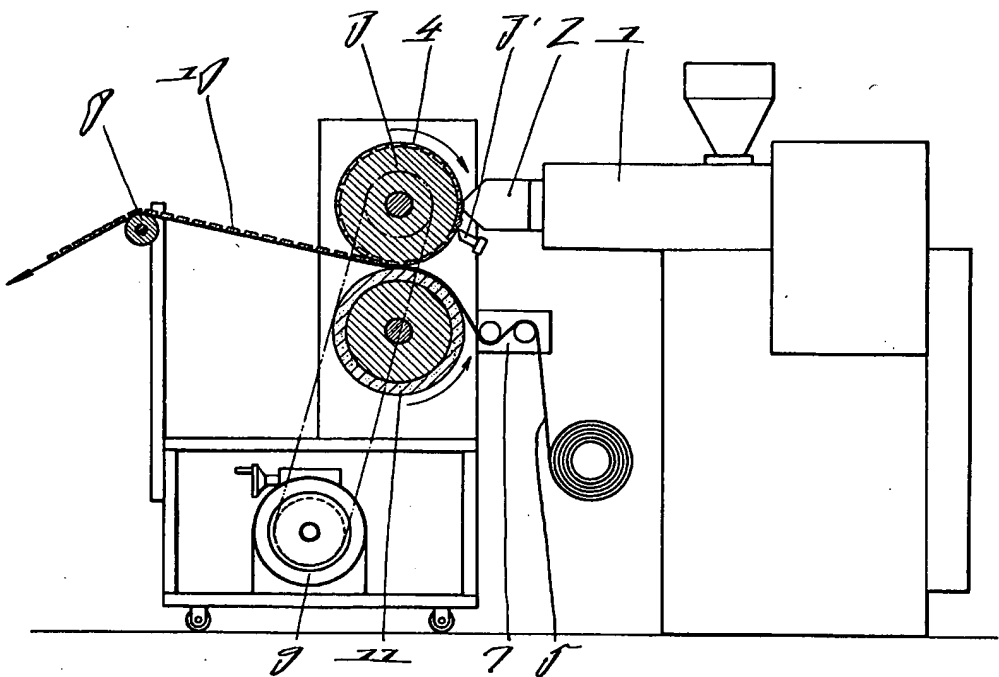
ール、(3)'・・・スキージー、(4)・・・凹窩、(5)・・・原反、(6)・・・巻取ロール、(7)・・・ヒーター、(8)・・・案内ロール、(9)・・・電動機、(10)・・・裝飾片、(11)・・・プレツシャロール。

特許出願人 株式会社プリンセストラヤ

代理人 弁理士 杉 山 泰 三

(6)

第 1 図



第 2 図

